



# MIG NI718

## Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiFeCr-2  
AMS : 5832

ISO 18274 : S Ni 7718 (NiFe19Cr19Nb5Mo3)  
EN 3884

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages type INCONEL 718, X750 et 706. Bonne résistance à l'oxydation et aux chocs thermiques. Très bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à des températures de ~700°C.

**Principales applications :** Réservoir cryogénie, rechargement d'outils travaillant à chaud.

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S
Min	0.02			17.00	2.80			
Max	0.08	0.3	0.3	21.00	3.30	0.20	0.015	0.015
Type	0.04	0.10	0.20	19.0	3.0	0.05	0.005	0.002
	Fe	Nb+Ta	Al	Ti	Co	B		Ni
Min		4.8	0.30	0.7		0.0020		50.00
Max	24.0	5.50	0.70	1.1	1.00	0.0060		55.00
Type	Solde	5.0	0.50	0.90	0.30	0.003		52.0

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	Dureté	
Min	-	-	-	Brut de soudage	Après TTAS
Max					
Type	900	1200	8	240 HB	~45 HRC

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité ( A )	Tension ( V )	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175:
	1.0	80 - 220	18 - 28	I1 (100% Ar)
	1.2	150 - 320	22 - 32	I3 (Ar+10-30%He)
	1.6	220 - 380	24 - 34	Z (Ar+He+H+CO <sub>2</sub> ) 15-20 l/min